

◇標準塗装仕様書◇

(既存塗膜フッ素樹脂塗料塗替)

AGCコーテック株式会社

| | | | | | |
|-----------|---|------------------|--------|---------|-------------|
| ◇工法名 | ボンフロンGT 770-SR工法(塗替) | | | | |
| ◇適用素地 | 既存塗膜 ルミフロン系フッ素樹脂塗料 (金属系素地)(既存塗膜が活膜で錆の発生が無い場合) | | | | |
| ◇使用材料 | 下塗 | ABF#770プライマー | | | 14.0 kg/缶 |
| | 上塗1 | ボンフロンGT#2000 | 主剤 | 13.0 kg | 14.0 kg/セット |
| | | ボンフロンシンナー | 硬化剤 | 1.0 kg | |
| | 上塗2 | ボンフロンGT#2000SR上塗 | 主剤 | 12.5 kg | 15.0 kg/セット |
| ボンフロンシンナー | | 硬化剤 | 2.5 kg | | |
| | | シンナー | | | 16.0 ℓ/缶 |

| 工程 | 使用材料 | 調合 主剤:硬化剤 | 希釈率 (%) | 標準所要量 ^{注1} (kg / m ²) | 塗 回数 | 乾燥 膜厚 | 塗装間隔 (23℃) | 施工方法 | |
|------|---|--------------------------------------|------------|---|-------------|----------|---------------|--------------------|--------------------|
| 素地調整 | 既存塗膜が活膜であり、錆が発生していないこと。 * 若干の錆が発生している場合は、下塗の前工程として下記(注)3の作業を行う。 ケレン: 手動、サンドペーパー#200以上の細かいサンドペーパーを用いて表面の目荒しを行う。 脱脂、清掃 | | | | | | | | |
| 1 | 下塗 | ABF#770プライマー | - | 既調合 | 0.10 ~ 0.15 | 1 | 30 | 16h以上 ~ 7日以内 | 刷毛 ローラー エアレス |
| 2 | 上塗1 | ボンフロンGT#2000 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1 | 13 : 1 | ボンフロンシンナー 10 ~ 40 | 0.15 | 1 | 30 | 3h以上 7日以内 | 刷毛 ローラー スプレー |
| 3 | 上塗2 | ボンフロンGT#2000SR上塗 主剤 / 硬化剤 = 5 / 1 | 12.5 : 2.5 | ボンフロンシンナー 10 ~ 30 | 0.15 | 1 | 30 | - | 刷毛 ローラー スプレー |
| 合 計 | | | | | | 3 | | | |

注1) 標準所要量については、各種施工方法の塗着効率を下記として算出しております。

| 施工種 | 塗着効率(%) |
|----------|---------|
| 刷毛, ローラー | 80~100 |
| エアレススプレー | 60~80 |

注2) 塗装工事における留意点については「塗装工事における留意点」を参照ください。

※(強・弱溶剤型塗料共通)
※(素地:無機系素地)

注3) 既存塗膜の劣化、錆の発生が小さい場合

- 劣化・錆発生箇所の塗膜・錆を除去し、「ボンフロンGT 770-SR工法」で施工する前に、下表から選定した下塗材でタッチアップを施す。(発錆箇所は鉄肌が現れるまでケレンする。)

| 適用下地 | 下塗材 |
|----------------------------|--------------|
| 一般構造用鋼材、鋼材 | ボンエポコート#15MP |
| 亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板 | ボンエポコート#55MP |

- ケレン箇所を錆止めでタッチアップするときは、既存塗膜への塗装は避けて下さい。